

12.11.2004

日 本 国 特 許 庁
JAPAN PATENT OFFICE

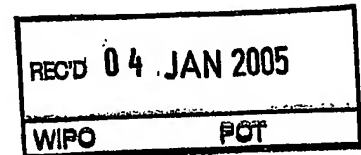
別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office.

出 願 年 月 日 2 0 0 3 年 1 1 月 1 2 日
Date of Application:

出 願 番 号 特 願 2 0 0 3 - 3 8 2 8 6 7
Application Number:
[ST. 10/C]: [J P 2 0 0 3 - 3 8 2 8 6 7]

出 願 人 グンゼ株式会社
Applicant(s): 郡是高分子工業株式会社

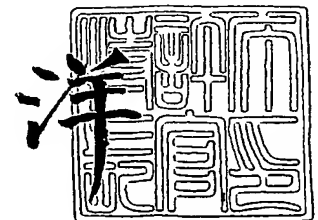


**PRIORITY
DOCUMENT**
SUBMITTED OR TRANSMITTED IN
COMPLIANCE WITH RULE 17.1(a) OR (b)

2004年12月16日

特許庁長官
Commissioner,
Japan Patent Office

小川



BEST AVAILABLE COPY

出証番号 出証特 2 0 0 4 - 3 1 1 5 2 0 8

【書類名】 特許願
【整理番号】 2412003JP
【提出日】 平成15年11月12日
【あて先】 特許庁長官殿
【国際特許分類】 A22C 13/00
【発明者】
 【住所又は居所】 神奈川県伊勢原市桜台 3 丁目 1 7 - 1 郡是高分子工業株式会社
 内
 【氏名】 森 信行
【発明者】
 【住所又は居所】 神奈川県伊勢原市桜台 3 丁目 1 7 - 1 郡是高分子工業株式会社
 内
 【氏名】 新井 一郎
【特許出願人】
 【識別番号】 000001339
 【氏名又は名称】 ゲンゼ株式会社
【特許出願人】
 【識別番号】 591126910
 【氏名又は名称】 郡是高分子工業株式会社
【代理人】
 【識別番号】 100065215
 【弁理士】
 【氏名又は名称】 三枝 英二
 【電話番号】 06-6203-0941
【選任した代理人】
 【識別番号】 100076510
 【弁理士】
 【氏名又は名称】 掛樋 悠路
【選任した代理人】
 【識別番号】 100086427
 【弁理士】
 【氏名又は名称】 小原 健志
【選任した代理人】
 【識別番号】 100099988
 【弁理士】
 【氏名又は名称】 斎藤 健治
【選任した代理人】
 【識別番号】 100105821
 【弁理士】
 【氏名又は名称】 藤井 淳
【選任した代理人】
 【識別番号】 100099911
 【弁理士】
 【氏名又は名称】 関 仁士
【選任した代理人】
 【識別番号】 100108084
 【弁理士】
 【氏名又は名称】 中野 睦子

【手数料の表示】

【予納台帳番号】 001616

【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

【物件名】 特許請求の範囲 1

【物件名】 明細書 1

【物件名】 要約書 1

【包括委任状番号】 9706768

【包括委任状番号】 9711923

【書類名】 特許請求の範囲**【請求項 1】**

ポリアミド樹脂及び架橋ポリビニルピロリドンを含む最内層を有する少なくとも 3 層からなる燻製液食品転写用多層チューブ。

【請求項 2】

コロナ放電処理されてなる請求項 1 に記載の燻製液食品転写用多層チューブ。

【請求項 3】

前記最内層が燻製液で処理されてなる請求項 1 又は 2 に記載の燻製液食品転写用多層チューブ。

【請求項 4】

前記最内層に含まれる架橋ポリビニルピロリドンの含有量が、ポリアミド樹脂に対し 1 ～ 50 重量％程度である請求項 1 に記載の燻製液食品転写用多層チューブ。

【請求項 5】

前記最内層の外層に、少なくとも 1 層の水蒸気バリアー層を有する請求項 1 ～ 4 のいずれかに記載の燻製液食品転写用多層チューブ。

【請求項 6】

前記最内層の外層に、少なくとも 1 層の酸素バリアー層を有する請求項 1 ～ 5 のいずれかに記載の燻製液食品転写用多層チューブ。

【請求項 7】

食品が請求項 1 ～ 6 のいずれかに記載の燻製液食品転写用多層チューブで包装されてなる食品包装物。

【請求項 8】

請求項 1 ～ 6 のいずれかに記載の燻製液食品転写用多層チューブに食品を充填し加熱処理することを特徴とする燻製食品の製造方法。

【書類名】明細書

【発明の名称】燻製液食品転写用多層チューブ

【技術分野】

【0001】

本発明は、食肉等の食品に燻製液を転写するために用いる多層チューブ、即ち、燻製液食品転写用多層チューブに関する。

【背景技術】

【0002】

従来より、食肉及びチーズ等の食品を燻煙処理する方法として、該食品を動物の腸などの天然ケーシングやビスコースを主原料とするファイブラスケーシング、コラーゲンを原料とするコラーゲンケーシング等で包装し、実際に煙を使用して燻製処理する方法が用いられている。

【0003】

しかし、この方法では、大部分の煙は大気へ放出されるので燻製効率が低く、環境への悪影響を及ぼすという問題がある。また、燻製処理後に、別のバリアーケーシングで二次包装する必要性があり効率的ではない。

【0004】

他方、煙を用いて食品の燻製処理をする代わりに、燻製液をコーティングしたフィルムで食品を包装して燻製液を食品に転写することにより燻製処理する技術が報告されている（特許文献1参照）。

【0005】

しかし、燻製剤を含むコーティング液は、第1層フィルムの性質に応じて所定の配合処方（添加剤、架橋剤、バインダからなる組成）のみで適用されるため汎用性に乏しく、第1層にコートされる燻製剤が均一かつ十分に保持されていないため所望の燻製処理ができないという問題点を有していた。しかも、該フィルムは、フラットフィルムをシールしてチューブ化したもののみであり、チューブ状に成形した場合シール部位の収縮不良が起りやすくなると考えられる。

【特許文献1】国際公開第98/31731号パンフレット（或いは、特表2002-514983号公報）

【発明の開示】

【発明が解決しようとする課題】

【0006】

本発明は、食肉等の食品を包装して良好に燻製処理することができる、即ち、食品に良好な燻製香、燻製色、燻製風味を付与することができる燻製液食品転写用多層チューブを提供することを目的とする。また、本発明は、該燻製液食品転写用多層チューブで包装されてなる食品包装物、及び該燻製液食品転写用多層チューブを用いた燻製食品の製造方法を提供することをも目的とする。

【課題を解決するための手段】

【0007】

本発明者らは、上記の課題を解決するため鋭意研究を重ねた結果、ポリアミド樹脂及び架橋ポリビニルピロリドンを含む最内層を有し、該最内層に燻製液処理を施してなる燻製液食品転写用多層チューブを用いて食肉等の食品を包装することにより良好に燻製処理できることを見出した。これを更に発展させて本発明を完成するに至った。

【0008】

すなわち、本発明は以下の燻製液食品転写用多層チューブ、該燻製液食品転写用多層チューブで包装されてなる食品包装物、及び該燻製液食品転写用多層チューブを用いた燻製食品の製造方法を提供する。

【0009】

項1. ポリアミド樹脂及び架橋ポリビニルピロリドンを含む最内層を有する少なくとも3層からなる燻製液食品転写用多層チューブ。

【0010】

項2. コロナ放電処理されてなる項1に記載の燻製液食品転写用多層チューブ。

【0011】

項3. 前記最内層が燻製液で処理されてなる項1又は2に記載の燻製液食品転写用多層チューブ。

【0012】

項4. 前記最内層に含まれる架橋ポリビニルピロリドンの含有量が、ポリアミド樹脂に対し1～50重量%程度である項1に記載の燻製液食品転写用多層チューブ。

【0013】

項5. 前記最内層の外層に、少なくとも1層の水蒸気バリアー層を有する項1～4のいずれかに記載の燻製液食品転写用多層チューブ。

【0014】

項6. 前記最内層の外層に、少なくとも1層の酸素バリアー層を有する項1～5のいずれかに記載の燻製液食品転写用多層チューブ。

【0015】

項7. 食品が項1～6のいずれかに記載の燻製液食品転写用多層チューブで包装されてなる食品包装物。

【0016】

項8. 項1～6のいずれかに記載の燻製液食品転写用多層チューブに食品を充填し加熱処理することを特徴とする燻製食品の製造方法。

【0017】

以下、本発明について詳細に説明する。

【0018】

燻製液食品転写用多層チューブ

本発明の、燻製液食品転写用多層チューブとは、燻製液を食肉等の食品に転写し得る多層チューブを意味する。該多層チューブは、ポリアミド樹脂及び架橋ポリビニルピロリドン(PVPP)を含む最内層を有し、該最内層を含み少なくとも3層からなる燻製液食品転写用多層チューブである。即ち、少なくとも3層からなる積層構造を有する多層チューブ(筒状物、環状物)であり、その最内層にはポリアミド樹脂及び架橋ポリビニルピロリドンを含む点に特徴を有している。該多層チューブは、熱収縮性の食品燻製用ケーシング(フィルム)等として用いられる。

【0019】

本発明はポリアミド樹脂を含む最内層に架橋ポリビニルピロリドンを配合することで、該ケーシングの内面を燻製液で処理した場合に十分量の燻製剤をケーシングに保持することができ、その後にケーシングに食肉を充填し、調理などの加熱処理を行うことで、燻製剤が食肉に転写されて高品位の燻製食肉を容易に得ることができる。

【0020】

最内層を構成するポリアミド樹脂としては、ナイロン6、ナイロン66、ナイロン610、ナイロン11、ナイロン12、MXDナイロン(ポリメタキシリレンアジパミド)、これらの共重合体などが例示される。また、これらのうちの一種又は2種以上の混合物であってもよい。

【0021】

最内層を構成する架橋ポリビニルピロリドンは、N-ビニルピロリドンの架橋重合体であり、これは水分を自重量の1～30倍程度まで吸収し、また、吸水した水分を放出することができる。そして、種々の濃度の塩水溶液に対しても安定した吸水性を示し、広範囲なPH領域でも安定な吸水性を示す。

【0022】

最内層に含まれる架橋ポリビニルピロリドンの含有量は、ポリアミド樹脂に対し1～50重量%程度(好ましくは10～20重量%程度、特に好ましくは13～18重量%程度)であればよい。かかる範囲を採用することにより、燻製剤を多層チューブ(最内層)に

優位に保持することができるからである。

【0023】

上記の最内層の外層には、少なくとも1層の水蒸気バリアー層を有しているのが好ましい。これにより、最終包装食品の水分透過による食品変質や重量減少を防ぐことができるからである。水蒸気バリアー層として、オレフィン系重合体を例示できる。該オレフィン系重合体としては、オレフィン類（エチレン、プロピレン、ブテン等）の単独重合体、該オレフィン類の相互共重合体、該オレフィン類と他の共重合可能なモノマー（たとえば、（メタ）アクリル酸、（メタ）アクリル酸エステル、その金属塩等のビニル系モノマーなど）との共重合体、及びこれらの変性重合体等を例示できる。具体的にはたとえばポリエチレン（LDPE、LLDPEなど）、ポリプロピレン、ポリブテン、これらの相互共重合体、アイオノマー樹脂、エチレン-アクリル酸共重合体、エチレン-酢酸ビニル共重合体、変性ポリオレフィン系樹脂等を例示できる。

【0024】

ここで変性ポリオレフィン系樹脂には、上記オレフィン類の単独又は共重合体等に、たとえば不飽和カルボン酸（マレイン酸、フマル酸等）、又はその誘導体（マレイン酸等の酸無水物、エステル若しくは金属塩等）を共重合（たとえばグラフト共重合）した変性重合体を代表的なものとして例示できる。また、変性ポリオレフィン系樹脂には、上記変性重合体の1種単独又は2種以上の混合物が含まれ、或いはさらに他の成分（例えば他のポリオレフィン系樹脂）を含む混合物が含まれる。特に、マレイン酸変性ポリプロピレンが例示される。

【0025】

また、上記の最内層の外層には、少なくとも1層の酸素バリアー層を有するのが好ましい。これにより、多層フィルムにおける酸素の透過を抑制し食品の酸化、腐敗を防止することができるからである。酸素バリアー層としては、最内層を構成するポリアミド樹脂で例示されたポリアミド樹脂を好適に用いることができる。また、上記の酸素バリアー層は、強度保持層としても働く。

【0026】

本発明の燻製液食品転写用多層チューブは、ポリアミド樹脂及び架橋ポリビニルピロリドンを含む最内層を有する少なくとも3層から構成される。該多層チューブの構成としては、種々の組合せを採用することができるが、該最内層の外層に水蒸気バリアー層及び／又は酸素バリアー層を有する少なくとも3層からなる。最外層としては酸素バリアー層を採用することが好ましく、例えば最内層／水蒸気バリアー層／酸素バリアー層の順で構成されるものが例示される。好ましい組合せを以下に示す。

A/B/C、

A/B₁/B₂/C、

A/B₁/B₂/B₁/C、

A/B₁/C/B₁/C、

A/C/B/C等。

【0027】

A：ポリアミド樹脂及び架橋ポリビニルピロリドン

B：オレフィン系重合体（上記のB₁₋₂は、それぞれ異なるオレフィン系重合体を示す）

C：ポリアミド樹脂

より好ましい組合せとしては、上記組合せにおいて、A及びCが前記に同じであり、Bが無水マレイン酸変性ポリエチレン、無水マレイン酸変性ポリプロピレン等のものが挙げられる。また、A及びCが前記に同じであり、B₁が無水マレイン酸変性ポリエチレン、無水マレイン酸変性ポリプロピレン等のものであり、かつB₂がポリプロピレン、低密度ポリエチレン（LDPE）、線状低密度ポリエチレン（LLDPE）等のものが挙げられる。なお、AとCのポリアミド樹脂は同一であっても異なってもよい。

【0028】

本発明の燻製液食品転写用多層チューブの厚さとしては、例えば、最内層が $3\sim 20\mu\text{m}$ 程度（好ましくは $5\sim 15\mu\text{m}$ 程度）、水蒸気バリアー層が $3\sim 20\mu\text{m}$ 程度（好ましくは $5\sim 15\mu\text{m}$ 程度）、酸素バリアー層が $5\sim 40\mu\text{m}$ 程度（好ましくは $10\sim 35\mu\text{m}$ 程度）である。なお、水蒸気バリアー層と酸素バリアー層の厚さは、それぞれ複数層で構成されている場合であっても上記の数値範囲内であることが好ましい。

【0029】

上記の多層チューブを採用することにより、最内層にて燻製液を優位に保持できるため食肉等の食品に優位に燻製処理を施すことができると共に、水蒸気や酸素をシャットアウトできるため食品の保存安定性が向上する。

【0030】

燻製液

本発明の燻製液食品転写用多層チューブには、食品の燻製用ケーシング等として用いる際に、最内層が燻製液で処理される。該燻製液は、特に限定はなく公知の燻製液が使用できる。

【0031】

燻製液の成分としては、例えば、着色剤、粘度改質剤及び界面活性剤を含有する水溶液が挙げられる。

【0032】

着色剤としては、クックイン用途（食品をフィルムで包装しフィルムで包んだままで食品を調理する用途）では、メイラード反応によって食品中にあるタンパク質と反応するものが好ましい。このようにタンパク質と反応する混合物は、ヒドロキシアセトアルデヒドのような活性カルボニル基混合物と、果糖、ブドウ糖、リボース、乳糖、キシロースそしてそのような還元糖類とがあげられる。

【0033】

メイラード反応タイプの着色剤としては、レッドアロー社から入手できる着色剤、商品名Mailloseが挙げられる。これによれば、風味に影響せずに、褐色の色を提供することができ、熱を触媒として肉のタンパク質と反応して褐色になる。これは糖類やデンプンの熱分解により作り出される。

【0034】

着色剤としてリキッドスモーク（Liquid Smoke）も好適に用いられるが、これは木材やセルロースの熱分解から得られる採集物を凝縮して製造される。例えば、レッドアロー社から入手できるリキッドスモークとして商品名CharSol PN-9が挙げられる。

【0035】

粘度改質剤としては、キトサン、多糖類、デンプン誘導体、又はセルロース誘導体がある。具体的には、メチルセルロース、カルボキシメチルセルロース等が挙げられ、メチルセルロースとしては、例えばダウ社製のメトセルSGA16Mなどが好適である。

【0036】

界面活性剤としては、モノグリセライズ、プロピレングリコール、ラウリル硫酸ナトリウム等が挙げられる。

【0037】

本発明で用いられる燻製液の組成としては、特に限定はないが、例えば、着色剤に対し、界面活性剤が $0.1\sim 0.5$ 重量％程度、粘度改質剤が $5.0\sim 8.0$ 重量％程度であればよい。具体的には、例えば、リキッドスモーク（着色剤）に対し、プロピレングリコール（界面活性剤） $5.2\sim 7.0$ 重量％程度、メチルセルロース（粘度改質剤） $0.1\sim 0.3$ 重量％程度であればよい。

【0038】

なお、燻製液の濃度は目的に応じて適宜選択され、燻製液には他にフレーバー（芳香剤、香料等）などを適宜配合することができる。

【0039】

燻製液食品転写用多層チューブの製造方法

本発明の燻製液食品転写用多層チューブは、ポリアミド樹脂及び架橋ポリビニルピロリドンを含む最内層、水蒸気バリアー層及び酸素バリアー層を含む少なくとも3層から構成されている。最内層、水蒸気バリアー層及び酸素バリアー層のそれぞれを構成する樹脂を用いて、インフレーション法等を用いて多層チューブに成形する。該多層チューブは延伸処理され、該延伸処理は公知の方法を採用できる。例えば、縦方向に1～5倍程度（好ましくは2.5～3.5倍程度）、横方向に1～5倍程度（好ましくは2.5～3.5倍程度）に二軸延伸することにより得ることができる。二軸延伸は、同時であっても逐次であってもよい。かくして得られる多層チューブは、継ぎ目のないシームレス多層チューブとして得られるため、均質な収縮特性を有している。

【0040】

延伸後の多層チューブは、被包装物たる加工肉類等との密着性を良好にするために、コロナ処理を施すことが好ましい。

【0041】

具体的には、多層チューブへのコロナ放電はチューブ内に気体を封入し、チューブの最内層同志が放電処理中に接触しないように積極的に押しつぶした状態で、少なくとも二対の電極を特定の配置状態とすることによりチューブの外部からコロナ放電を行う。これにより多層チューブ最内層表面の濡れ張力が向上し、放電処理が概ね均一に施され加工肉類に対する密着性が改善されるのである。具体的には、特許2678299号公報の記載の方法に従い実施することができる。

【0042】

このコロナ放電により処理された最内層表面の濡れ張力が42ダイン/cm以上、好ましくは45ダイン/cm以上、より好ましくは50～60ダイン/cmとなるようにコロナ放電を行うことが好ましい。コロナ放電条件は処理されるべきフィルムの種類、厚さ、送り速度等の条件に応じ、上記値となるように適宜に定めればよく、特に制限はない。

【0043】

続いて本発明の燻製液食品転写用多層チューブの最内層に、燻製液をコーティングする。コーティング方法としては特に限定はないが、例えば、燻製液を該多層チューブの内側に詰めて、一対のコーティングロールを使って該多層チューブをはさみ、該多層チューブ内に偏在している燻製液を絞り出すことで液状燻製液をケーシング内層に浸透、吸収させる方法が採用される。これにより、多層チューブの最内層に均一かつ効率的に燻製液をコーティングすることができる。

【0044】

具体的には、(1) 該多層チューブに切れ目を開け、コーティングされる燻製液を加える。(2) 該多層チューブの形状が円筒形になるように空気を注入し、その切れ目をテープでふさぐ。(3) 該多層チューブは1対のコーティングロールに送り出され、該多層チューブがロールを通過する時に燻製液の大部分が絞り出され、該多層チューブの最内層に燻製液がコートされる。コーティングロール間のスペースは完全にロールが閉じないくらいに調整する。(4) 内面に燻製液がコートされた該多層チューブはリールに巻かれる。

【0045】

かくして本発明の燻製液食品転写用多層チューブが製造される。

【0046】

燻製食品の製造方法

本発明は、上記の燻製液食品転写用多層チューブを燻製用ケーシングとして用い、これに食品が包装されてなる食品包装物を提供する。また、該燻製液食品転写用多層チューブに食品を充填し加熱処理することを特徴とする燻製食品の製造方法をも提供する。

【0047】

本発明のケーシングの対象とする食品としては、ハム、ソーセージ、ベーコン、ビーフ、七面鳥等の食肉加工品；魚肉加工品；かまぼこ、ちくわ等のねり加工品；チーズなどを例示できる。

【0048】

上記の燻製液食品転写用多層チューブを、包装する食品の大きさに応じて適宜長さにカットし、そのまま燻製用ケーシングや袋状物として用いることができる。燻製用ケーシング食品の包装形態としては、該燻製用ケーシングに上記の食品を充填し密閉包装すればよい。

【0049】

上記の食品包装物の調理及び加熱条件は、特に限定はなく公知の条件を採用することができる。例えば、以下に食品としてハムソーセージを用いた場合の条件を例示する。

【0050】

ハムソーセージが充填された食品包装物の中心温度が71～75℃程度に達するように加熱処理される。加熱処理する方法は、ボイルや蒸気による加熱、オープンによる加熱、電磁波等による加熱があげられ、いずれの方法を用いてもよい。かくして本発明の燻製食品が製造される。

【発明の効果】

【0051】

本発明の燻製液食品転写用多層チューブを燻製用ケーシングとして用いることにより、良好な燻製香、燻製色、燻製風味を食品に付与することができる。また、高い強度を有し水蒸気や酸素の透過性が低いため、被包装物の保存安定性に優れているという利点も有している。さらに、コーティングされた燻製液はケーシング最内層から離脱することなく、均一に食品表面を覆っているため、食品表面が均一にスモーク色に着色される。これにより高品位の外観を呈する燻製食品の製造が可能となる。

【0052】

また、本発明は、該燻製液食品転写用多層チューブで包装されてなる食品包装物、及び該燻製液食品転写用多層チューブを用いた燻製食品の製造方法を提供する。

【発明を実施するための最良の形態】

【0053】

次に、実施例を挙げて本発明を更に詳しく説明するが、本発明はこれらの実施例に限定されるものではない。下記の「部」は「重量部」を意味する。

【実施例1】

【0054】

先端出口が三重円形状の金型を通して、外層にナイロン6-66共重合樹脂（宇部興産社製：5034FDX41）、中間層に無水マレイン酸変性PE（三井化学社製：PF508）最内層にナイロン6（宇部興産社製：1022FDY2）84部+架橋ポリビニルピロリドン16部（ISP社製：ポリプラスドンXL10）を共押出しして、チューブ状フィルムを成型し、縦2.5倍、横3.0倍に同時二軸延伸して、外層15μm中間層10μm、内層10μm、総厚み35μmの三層チューブ状フィルムを成型し、特許2678299号公報に記載の装置及び方法で内面のコロナ処理を行った。チューブ内面の濡れ張力（ダインレベル）は52ダイン/cmであった。

【0055】

更に、燻製液の配合は、リキッドスモーク（レッドアロー社製 CharSol PN-9）に対して、プロピレングリコール（界面活性剤）5.2wt%、メトセルSGA16M（粘度改質剤）0.1wt%の割合に配合した。前記の方法、すなわち燻製液を該多層チューブの内側に詰めて、一對のコーティングロールを使って該多層チューブをはさみ、該多層チューブ内に偏在している燻製液を絞り出すことで液状燻製液をケーシング内層に浸透、吸収させることにより本発明ケーシングを得た。約24時間後コーティングされた内面を乾いた布で拭いても、燻製液を拭き取ることは出来なかった。また、燻製液を付与した内層は、べたつきが無く、PVPPが燻製液を十分に吸収、保持していることが分かった。

【比較例1】

【0056】

最内層としてナイロン6のみ（架橋ポリビニルピロリドン添加なし）を用いたこと以外は実施例1と同様にして三層チューブ状フィルムを成形した。コロナ処理後の内面の濡れ張力（ダインレベル）は52ダイン/cmであった。

【0057】

内面に実施例1と同じ燻製液をコーティングして燻製用ケーシングを得た。約24時間後コーティングされた内面を乾いた布で拭いたところ、燻製液は簡単に拭い取れてしまった。

【試験例】

【0058】

実施例1のケーシングにハムを充填したところ、コーティングされた燻製液はケーシング最内層から離脱することなく、均一にハム表面を覆っていた。

【0059】

比較例1ケーシングにも同様にハムを充填したところ、充填時のハムとケーシングの摩擦力によって、コーティングされた燻製液の大部分は、ハムの内部に練りこまれながらケーシング最内層から離脱してしまい、ストライプまだら状にハム表面に残っているのみであった。

【0060】

その後、実施例1及び比較例1の両ケーシングに充填されたハムを75℃の熱水中で2時間処理して燻製ハムを得た。

【0061】

実施例1ケーシングを用いた場合は、表面が均一にスモーク色に着色されて、かつ風味付けされたハムが得られた。ハム表面は、適度に乾燥され燻製色スキン層が形成されていた。

【0062】

比較例1のケーシングを用いた場合は、ハムの表面はストライプまだら状に着色されてしまい、燻製液が離脱してしまった部分はほとんど着色していなかった、又表面も乾燥していなかった。燻製ハムとしては商品価値の著しく低いものであった。

【書類名】 要約書**【要約】**

【課題】 本発明は、食肉等の食品を包装して良好に薫製処理することができる、即ち、食品に良好な薫製香、薫製色、薫製風味を付与することができる薫製液食品転写用多層チューブを提供する。また、本発明は、該薫製液食品転写用多層チューブで包装されてなる食品包装物、及び該薫製液食品転写用多層チューブを用いた薫製食品の製造方法を提供する。

【解決手段】 ポリアミド樹脂及び架橋ポリビニルピロリドンを含む最内層を有する少なくとも3層からなる薫製液食品転写用多層チューブ、該薫製液食品転写用多層チューブで包装されてなる食品包装物、並びに該薫製液食品転写用多層チューブに食品を充填し加熱処理することを特徴とする薫製食品の製造方法に関する。

【選択図】 なし

特願 2003-382867

出願人履歴情報

識別番号 [000001339]

1. 変更新月日	1990年 8月 8日
[変更理由]	新規登録
住 所	京都府綾部市青野町膳所1番地
氏 名	グンゼ株式会社

特願 2 0 0 3 - 3 8 2 8 6 7

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号

[5 9 1 1 2 6 9 1 0]

1. 変更年月日

1 9 9 1 年 3 月 8 日

[変更理由]

新規登録

住 所

神奈川県伊勢原市桜台3丁目17番1号

氏 名

郡是高分子工業株式会社